Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

Sponge-Jet Media Recycler™ Benutzerhandbuch

Modell:

35P

35P-CE

50P

50P-CE



Hauptsitz/Hersteller:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801
+1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Inhaltsverzeichnis

WICHTIGER HINWEIS: Obwohl Teile, Systeme, Komponenten oder Betriebsverfahren zwischen den einzelnen Gerätemodellen identisch sein können, besteht die Möglichkeit, dass sich die Abbildungen in diesem Handbuch von Modell zu Modell unterscheiden.

Dieses Handbuch bezieht sich auf die folgenden Modelle und deren ungefähre Arbeitskapazität:

Modell:

35P
35P-CE
50E
50P-CE

Die Original-Anleitung wurde in englischer Sprache erstellt.

Das vorliegende Dokument ist eine Übersetzung der Original-Anleitung.

1.0 Einführung



Hauptbestandteile

1. Füllschacht
2. Hauptkranz
3. Rüttelteil
4. Sicherheitsschürze
5. Grobpartikel-Auswurfrohr
6. Wannenklemmhaken
7. Wannenklemme
8. Auswurfrohr für wiederverwendbares Material
9. Feinpartikel-Auswurfrohr
10. Druckmesser
11. Lufteinlassventil
12. Schmierstoffgeber
13. Regler
14. Luftfilter
15. Versorgungsleitungsanschluss
16. Halterung
17. Schalldämpfer
18. Motor





2.0 Sicherheitshinweise

- Der Sponge-Jet Inc. Recycler ist ein unter Druck stehendes System. Einstellung, Wartung und Reparatur dürfen nur von geschultem Bedienpersonal vorgenommen werden.
- Der Eingangsdruck darf unabhängig vom Modell niemals mehr als 8,6 bar (125 psi) betragen.
- Alle Pneumatikleitungen sind auf undichte Stellen, Verschleiß und korrekten Anschluss zu überprüfen.
- Alle Luftschlauchkupplungen sind mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen zu sichern, um zu verhindern, dass sich die Schläuche versehentlich lösen können.
- Vibrierende Teile dürfen **niemals** mit statischen oder stillstehenden Teilen in Berührung kommen.
- Sicherstellen, dass das Gerät auf einer stabilen, sicheren und ebenen Fläche steht.
- Das Gerät nicht ohne die Sicherheitsschürze betreiben.
- Vor sämtlichen Aktivitäten (außer beim normalen Betrieb) sicherstellen, dass die gesamte Anlage drucklos ist.

WICHTIG: Unter **KEINEN** Umständen dürfen Kontroll-, Einstell- oder Schmierarbeiten durchgeführt werden, während das Gerät in Betrieb ist oder mit Druckluft versorgt wird.

3.0 Anforderungen

3.1 Druckluftversorgung / Kompressor

Saubere, trockene Druckluft ist zum Betrieb notwendig. Dieses Gerät benötigt eine Druckluftversorgung von mindestens **2 m^3/min (70 cfm)** mit **2,8 bar (40 psi)**.

3.2 Druckluftanschluss

Dieses Gerät verfügt über ein 12,7 mm (0,5 Zoll) Standardrohr, das in der Regel mit einer 12,7 mm (0,5 Zoll) Universalkupplung mit zwei Anschlüssen versehen ist. Der Luftversorgungsschlauch ist mit einem passenden Gegenanschluss zu versehen; alternativ sind beide Anschlüsse nach Bedarf auszuwechseln.





An den **Versorgungsanschluss** ist ein Versorgungsschlauch mit einer Mindestweite von 12,7 mm (0,5 Zoll) anzuschließen. **Hinweis:** In Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit ist zusätzlich ein Feuchtigkeitsabscheider erforderlich.

3.3 Umgebungstemperatur

32 ºF 0 ºC

Die Umgebungstemperatur sollte mehr als 0 °C (32 °F) betragen. Andernfalls:

a) Im Schmierstoffgeber ist Winteröl für Pneumatikwerkzeuge zu verwenden.

b) Feuchtigkeit in der Druckluftversorgung ist auf ein Minimum zu begrenzen.

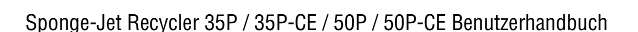
c) In kalten Umgebungen ist ein Schmierfett für Niedrigtemperaturen für die Lager zu verwenden, um ein Verdicken zu verhindern. Eventuell muss das Gerät vor dem Betrieb erwärmt werden.

3.4 Auffangen von Abfall und Strahlmittel

Unter jedes Auswurfrohr müssen Gefäße zum Auffangen und zum Transport von Sponge Media™ und Abfall gestellt werden.







4.0 Betrieb

Vor Druckbeaufschlagung und Inbetriebnahme des Recyclers:

- Vibrierende Teile dürfen **niemals** mit statischen oder stillstehenden Teilen in Berührung kommen.
- Sicherstellen, dass das Gerät auf einer stabilen, sicheren und ebenen Fläche steht.
- Alle Pneumatikleitungen sind auf undichte Stellen, Verschleiß und korrekten Anschluss zu überprüfen.
- Alle Druckluftschlauchkupplungen sind mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen zu sichern, um zu verhindern, dass sich die Schläuche versehentlich lösen können.
- Vor sämtlichen Aktivitäten (außer beim normalen Betrieb) sicherstellen, dass die gesamte Anlage drucklos ist.

Sicherstellen, dass sich das Gerät ungehindert bewegen kann. Durch starre Verbindungen wird der Wirkungsgrad verringert und es können Schäden entstehen.





Die **Wannenklemmen** auf Dichtheit prüfen. Sie dürfen 14 kg (30 lbs) an jedem Ende des Hebelgriffs nicht überschreiten. Durch Drehen des **Wannenklemmhakens** justieren.







Druckluftversorgungsschlauch am **Versorgungsanschluss** anschließen und mit Sicherheitsstiften und Schlauchschellen befestigen. **Hinweis:** Die Regler wurden im Werk auf 2,5-2,8 bar (35-40 psi) eingestellt und brauchen normalerweise nicht verstellt zu werden.



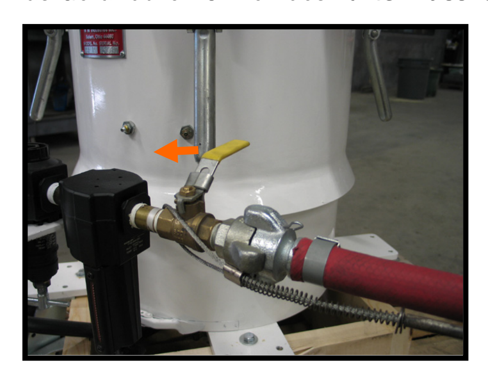

Kontrollieren, ob Druckluftwerkzeugöl im **Schmierstoffgeber** (siehe Abschnitt 5.0) sichtbar ist.

Eimer/Beutel unter jedes **Partikel-Auswurfrohr** stellen.





Das Gerät durch Öffnen des **Lufteinlassventils** einschalten.




Gebrauchtes Sponge Media in den **Füllschacht** einfüllen.



Übergroße Partikel werden aus dem **Großpartikel-Auswurfrohr** ausgeworfen.

ABFALL: Ordnungsgemäß entsorgen



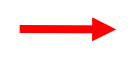
Recycelbares Sponge Media wird aus dem **Auswurfrohr für wiederverwendbares Material** ausgeworfen.

RECYCELBARES MATERIAL: Zur Herstellung einer Arbeitsmischung 5 % bis 10 % neues Sponge Media hinzufügen; diese ist für den Strahlbetrieb einsatzbereit.



Kleinere Verunreinigungen und verbrauchtes Sponge Media werden aus dem **Feinpartikel-Auswurfrohr** ausgeworfen.

ABFALL: Ordnungsgemäß entsorgen





Wichtig: Die Bestimmung der zulässigen Staubbelastung ist abhängig von der Arbeitsumgebung. Wenn ein niedrigerer Staubgehalt erforderlich ist, das Sponge Media mehrmals durch den **Füllschacht** schicken.

5.0 Wartung

WICHTIG: Unter **KEINEN** Umständen dürfen Kontroll-, Einstell- oder Schmierarbeiten durchgeführt werden, während das Gerät in Betrieb ist oder mit Druckluft versorgt wird.

5.1 Lagerschmierfett

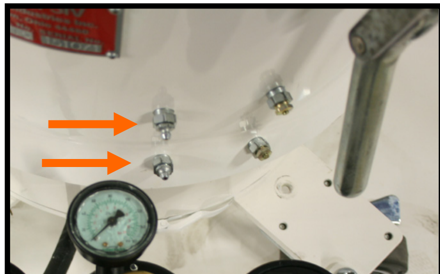
Dieses Gerät wurde vor dem Versand mit Fett geschmiert. Alle 200-300 Betriebsstunden 1 bis 2 Pumphübe Schmierfett hinzufügen. Wenn das Gerät über ein Jahr lang nicht verwendet wurde, ist 1 bis 2 Pumphübe Schmierfett hinzuzufügen. Hochwertiges Fett NLGI Nr. 2 verwenden, beispielsweise:

- Citco AP, Citco Oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

5.2 Zugang zu Schmiernippeln

Die beiden Lager werden über seitliche Schmiernippel an der Maschine geschmiert.

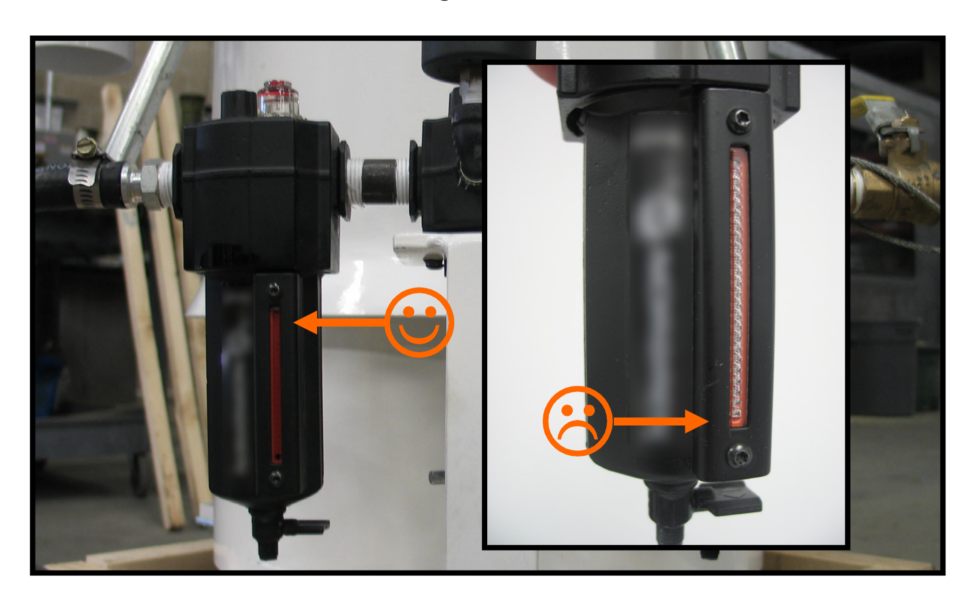




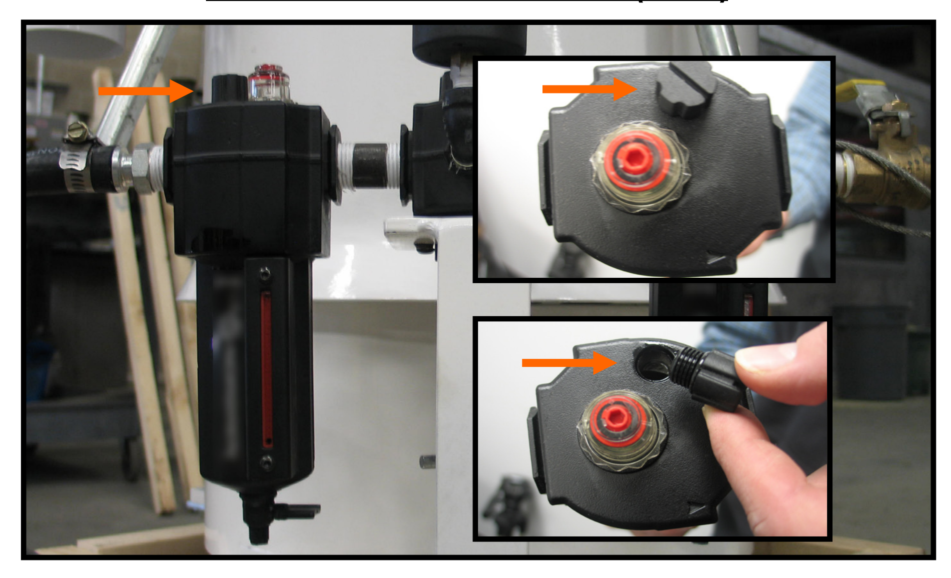
NICHT ZU VIEL FETT EINFÜLLEN.

5.3 Schmierstoffgeber

Pneumatikölstand im **Schmierstoffgeber** kontrollieren.



Druckluftwerkzeugöl nach Bedarf über den Einfüllstutzen an der Oberseite nachfüllen. Nur **NICHT DETERGIERENDES ÖL SAE 5W (ISO 32)** verwenden.



Siebbaugruppe

HINWEIS: Die **Siebbaugruppe** muss ordnungsgemäß montiert und befestigt werden. Andernfalls wird ihre Lebensdauer drastisch reduziert.

Montageanleitung:

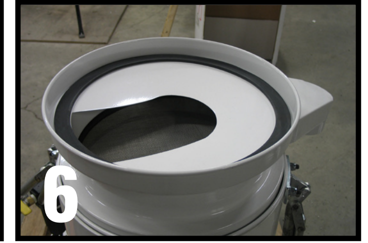


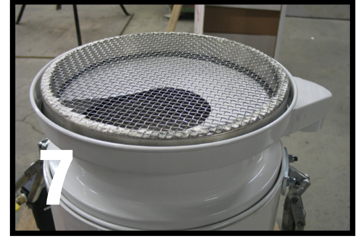














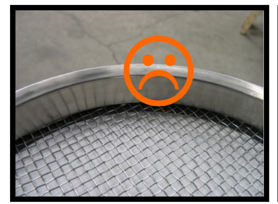
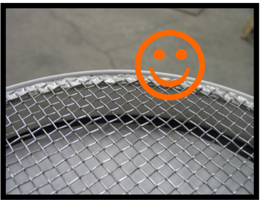
1. **Feinpartikel-Auswurfrohr** durch die Öffnung im **Rüttelteil** stecken. **Hinweis**: Auswurfrohr sorgfältig zentrieren.
2. Eine **Flachdichtung** in den **flachen Trichter** einsetzen.
3. Das **untere Sieb** (Feinheit 16*) auf die **Flachdichtung** legen. **WICHTIG: Sieb mit der Maschenseite nach oben platzieren****
4. Eine **Flachdichtung** auf die Maschenseite des **unteren Siebs** legen.
5. **Hauptkranz** über die **Flachdichtung** platzieren.
6. Eine **Flachdichtung** in die Oberseite des **Hauptkranzes** legen.
7. **Oberes Sieb** (Feinheit 3*) in **Hauptkranz** und auf **Flachdichtung** legen. **WICHTIG: Sieb mit der Maschenseite nach oben platzieren****
8. Eine **Flachdichtung** auf das **obere Sieb** legen und zentrieren.
9. **Einfüllschacht** über die **Flachdichtung** platzieren.



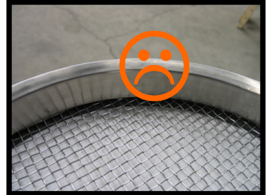
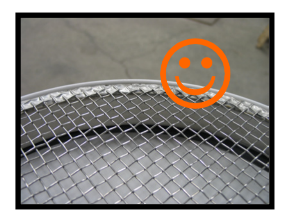
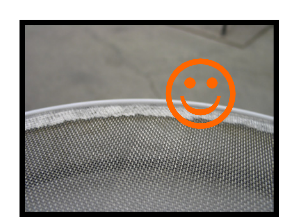
10. Alle **Wannenklemmen** anbringen. Diese müssen korrekt justiert werden, um die **Siebbaugruppe** zu befestigen (siehe 4.0 Betrieb).

* Das obere Sieb hat standardmäßig eine Maschenweite Nr. 3, das untere Sieb eine Maschenweite Nr. 16, sofern keine anderen Weiten angegeben oder geliefert wurden.

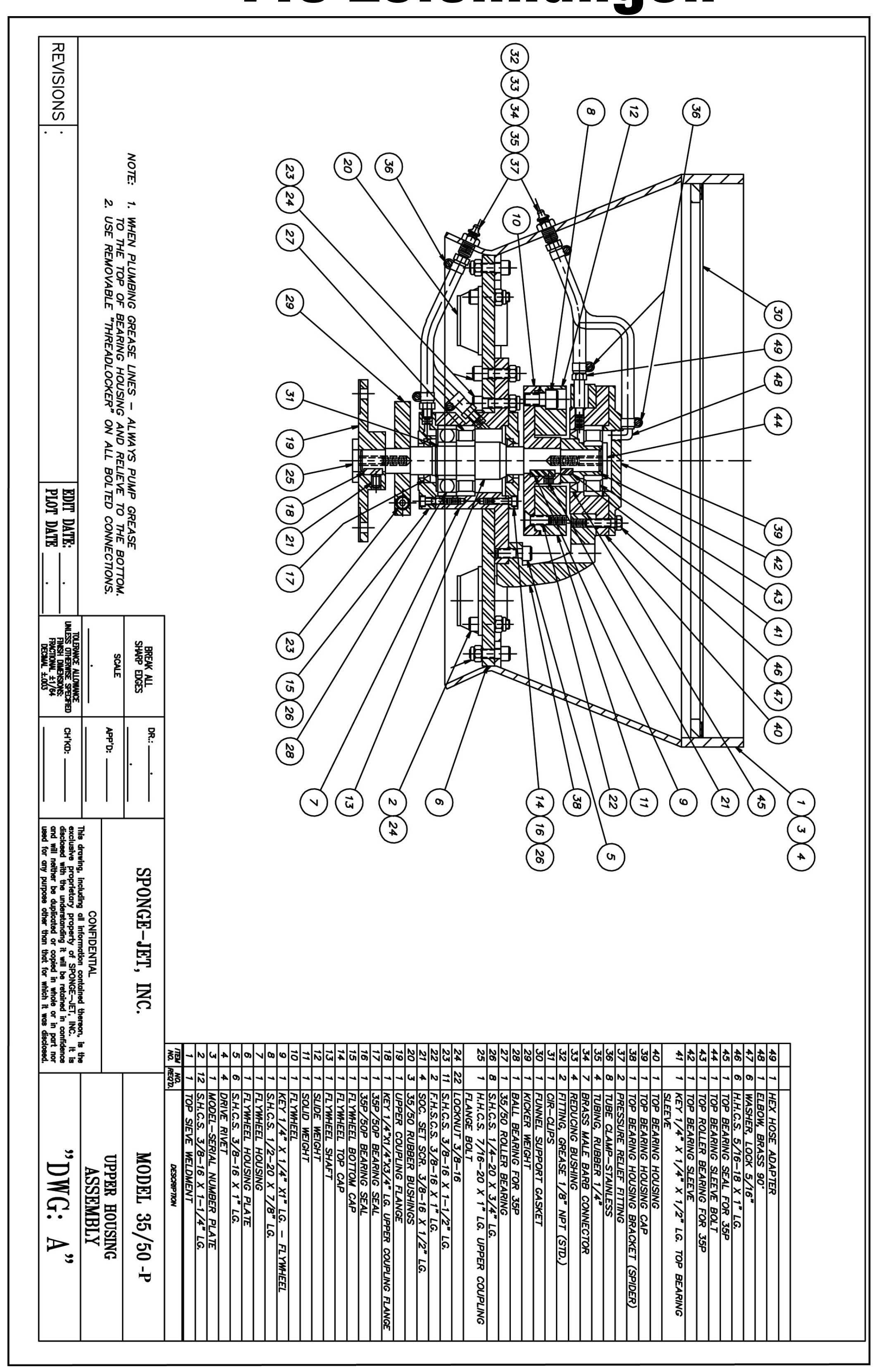
** Die Siebe müssen mit der Maschenseite nach oben montiert werden. Falsche Montage führt zu einer schlechten Betriebsleistung.

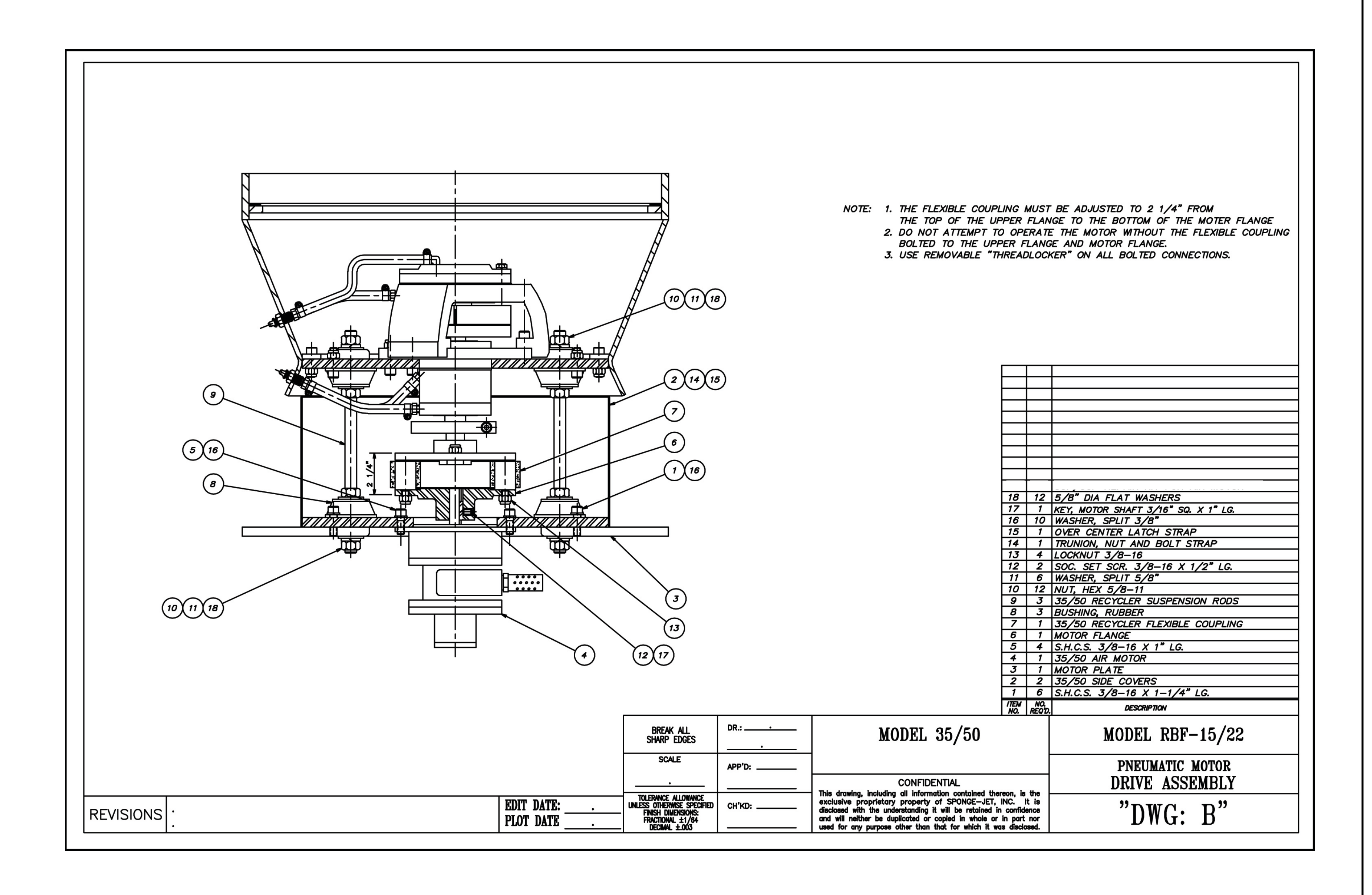



6.0 Fehlersuche

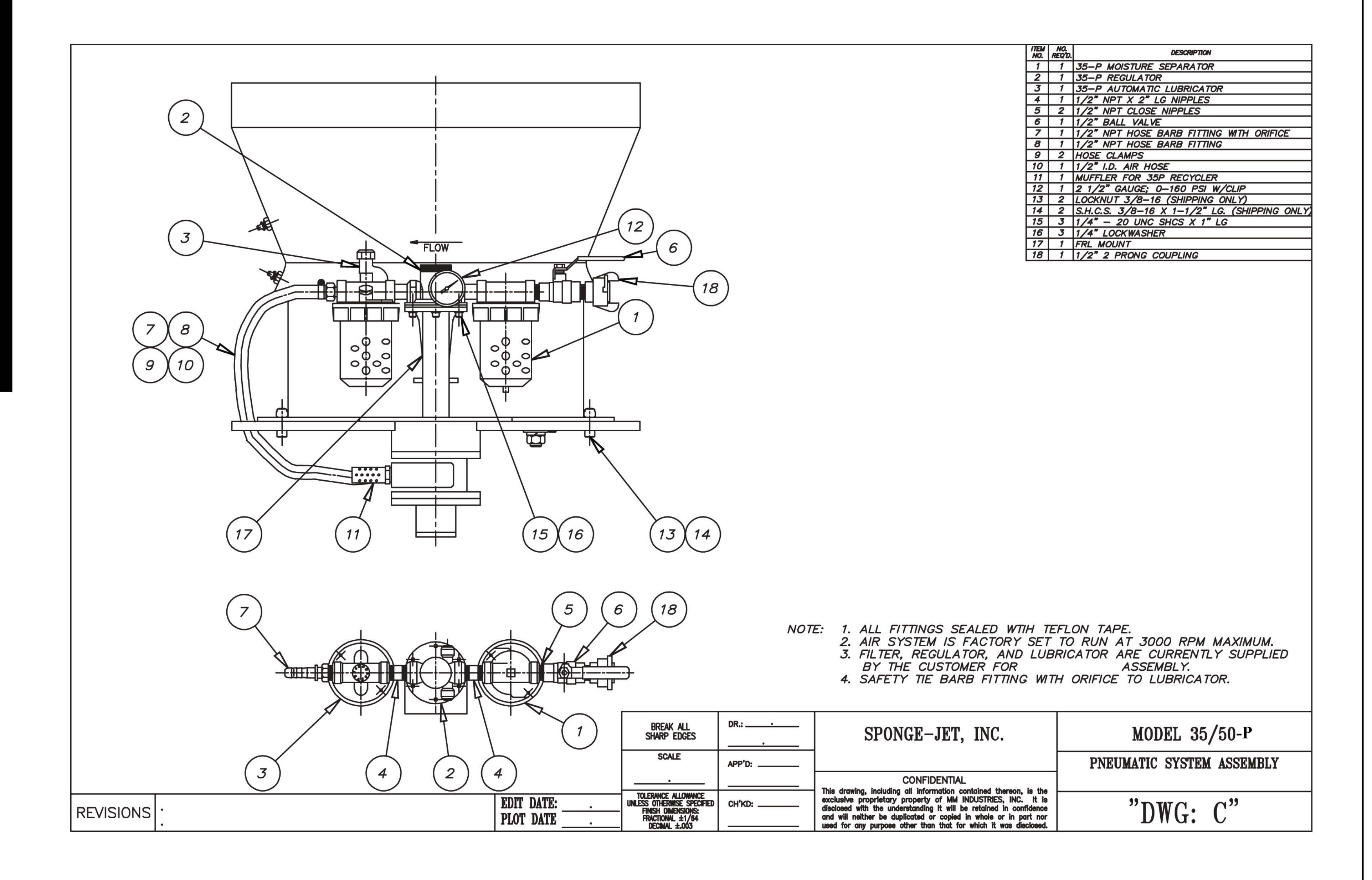
<table>
<tr><td>Einheit lässt sich nicht einschalten oder Rüttelbewegung ist langsam</td><td>Kontrollieren, ob am Druckmesser 2,5-2,8 bar (35-40 psi) angezeigt werden.
Wenn die Gerätetemperatur nahe dem Gefrierpunkt oder darunter liegt,
a) Das Gerät muss eventuell vor dem Betrieb erwärmt werden.
b) Im Schmierstoffgeber ist Winteröl für Pneumatikwerkzeuge zu verwenden.
c) Feuchtigkeit in der Druckluftversorgung auf ein Minimum begrenzen.
Wenn Rüttelbewegung langsam ist, aber das Gerät arbeitet, das Gerät ohne Sponge Media betreiben, bis sich die Rüttelbewegung normalisiert hat.</td></tr>
<tr><td>Sponge Media tritt am Grobpartikel-Auswurfrohr aus</td><td>Kontrollieren, ob das obere Sieb ordnungsgemäß installiert und frei von Verschmutzung ist.
  </td></tr>
<tr><td>Während des Strahlbetriebs tritt übermäßig viel Staub auf</td><td>Kontrollieren, ob das untere Sieb ordnungsgemäß installiert ist.

Zusätzliche Staubreduzierung kann erreicht werden durch:
1. nochmaliges Aufbereiten des Schwammpulvers.
2. Verwendung eines unteren Siebs mit kleinerer Nummer (größere Maschenweite).</td></tr>
</table>

7.0 Zeichnungen

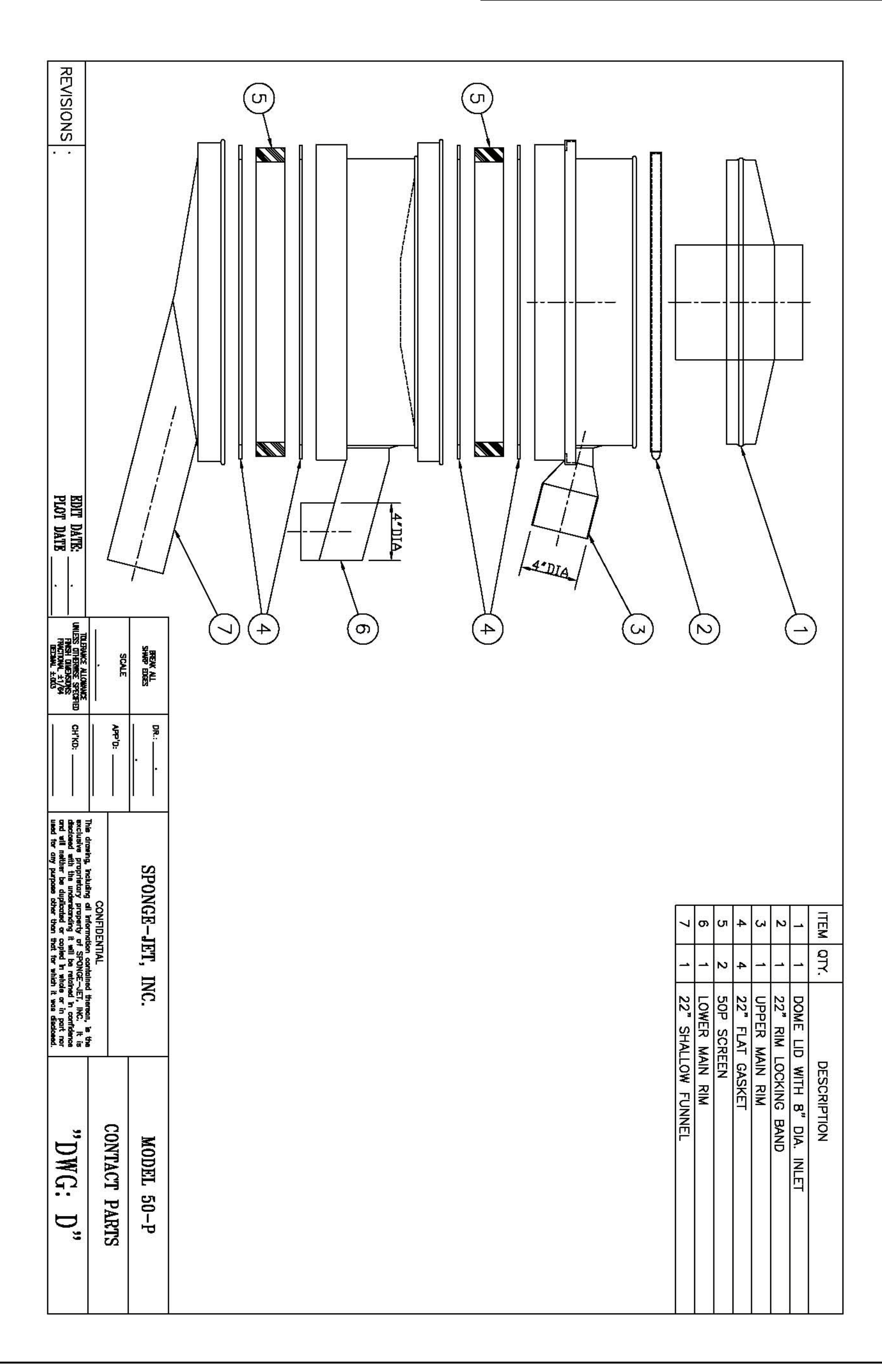


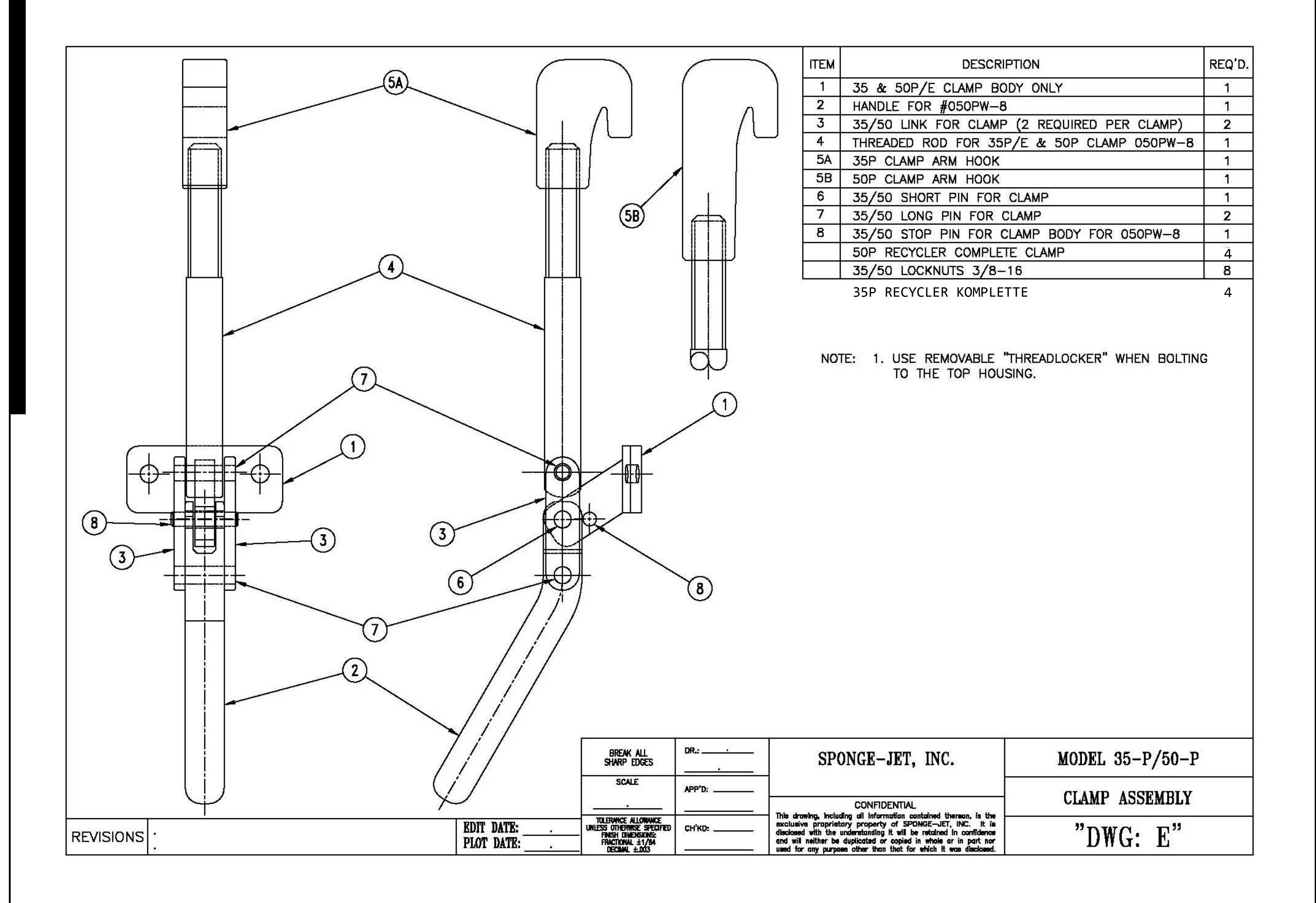


ITEM NO.	NO. REQ'D.	DESCRIPTION
18	12	5/8" DIA FLAT WASHERS
17	1	KEY, MOTOR SHAFT 3/16" SQ. X 1" LG.
16	10	WASHER, SPLIT 3/8"
15	1	OVER CENTER LATCH STRAP
14	1	TRUNION, NUT AND BOLT STRAP
13	4	LOCKNUT 3/8-16
12	2	SOC. SET SCR. 3/8-16 X 1/2" LG.
11	6	WASHER, SPLIT 5/8"
10	12	NUT, HEX 5/8-11
9	3	35/50 RECYCLER SUSPENSION RODS
8	3	BUSHING, RUBBER
7	1	35/50 RECYCLER FLEXIBLE COUPLING
6	1	MOTOR FLANGE
5	4	S.H.C.S. 3/8-16 X 1" LG.
4	1	35/50 AIR MOTOR
3	1	MOTOR PLATE
2	2	35/50 SIDE COVERS
1	6	S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/4" LG.

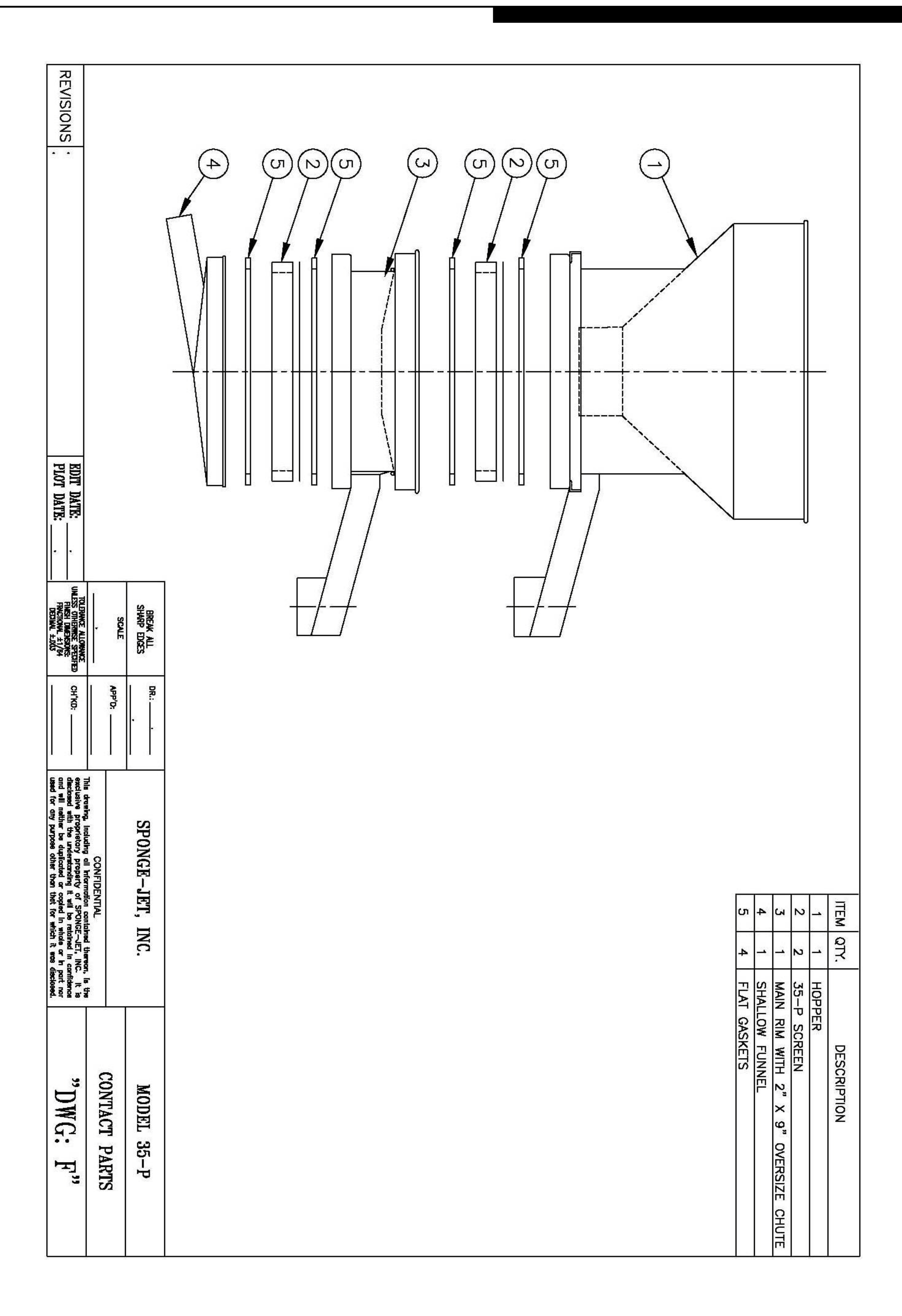


ITEM NO.	NO. REQ'D.	DESCRIPTION
1	1	35-P MOISTURE SEPARATOR
2	1	35-P REGULATOR
3	1	35-P AUTOMATIC LUBRICATOR
4	1	1/2" NPT X 2" LG NIPPLES
5	2	1/2" NPT CLOSE NIPPLES
6	1	1/2" BALL VALVE
7	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING WITH ORIFICE
8	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING
9	2	HOSE CLAMPS
10	1	1/2" I.D. AIR HOSE
11	1	MUFFLER FOR 35P RECYCLER
12	1	2 1/2" GAUGE; 0-160 PSI W/CLIP
13	2	LOCKNUT 3/8-16 (SHIPPING ONLY)
14	2	S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/2" LG. (SHIPPING ONLY)
15	3	1/4" - 20 UNC SHCS X 1" LG
16	3	1/4" LOCKWASHER
17	1	FRL MOUNT
18	1	1/2" 2 PRONG COUPLING


REVISIONS :
EDIT DATE:
PLOT DATE:
4"DIA.
4"DIA.
ITEM QTY. DESCRIPTION
1 1 DOME LID WITH 8" DIA. INLET
2 1 22" RIM LOCKING BAND
3 1 UPPER MAIN RIM
4 4 22" FLAT GASKET
5 2 50P SCREEN
6 1 LOWER MAIN RIM
7 1 22" SHALLOW FUNNEL
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 50-P
CONTACT PARTS
"DWG: D"



ITEM	DESCRIPTION	REQ'D.
1	35 & 50P/E CLAMP BODY ONLY	1
2	HANDLE FOR #050PW-8	1
3	35/50 LINK FOR CLAMP (2 REQUIRED PER CLAMP)	2
4	THREADED ROD FOR 35P/E & 50P CLAMP 050PW-8	1
5A	35P CLAMP ARM HOOK	1
5B	50P CLAMP ARM HOOK	1
6	35/50 SHORT PIN FOR CLAMP	1
7	35/50 LONG PIN FOR CLAMP	2
8	35/50 STOP PIN FOR CLAMP BODY FOR 050PW-8	1
	50P RECYCLER COMPLETE CLAMP	4
	35/50 LOCKNUTS 3/8-16	8
	35P RECYCLER KOMPLETTE	4



REVISIONS
EDIT DATE:
PLOT DATE:
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
FINISH DIMENSIONS:
FRACTIONAL ±1/64
DECIMAL ±.005
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 35-P
CONTACT PARTS
"DWG: F"
ITEM QTY. DESCRIPTION
1 1 HOPPER
2 2 35-P SCREEN
3 1 MAIN RIM WITH 2" X 9" OVERSIZE CHUTE
4 1 SHALLOW FUNNEL
5 4 FLAT GASKETS
1
2
3
4
5

NOTIZEN: ____

MODELL-NR.: ____

SERIEN-NR.: ____



Trockenstrahltechnologie mit niedriger Staubentwicklung

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / +1-603-610-7950
USA / Fax: +1-603-431-6043

EG-Konformitätserklärung

Wir:



Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801, USA
Telefonische Anfragen an: +1-603-610-7950
E-Mail: sjadmin@spongejet.com

erklären hiermit, dass:

Anlage:	Sponge-Jet Recycler
Modell:	25P-CE oder 35P-CE oder 50P-CE
Seriennummer:	XXXX
Baujahr:	XXXX

den einschlägigen Anforderungen der folgenden Normendokumente entspricht

Richtlinien im Rahmen dieser Erklärung:

Maschinenrichtlinie: 2006/42/EG (ehemals 98/37/EG)

Normen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG:

EN ISO 14121-1-2007 - (Sicherheit von Maschinen - Risikobeurteilung)

Ich erkläre hiermit, dass die obige Anlage auch den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht. Das Gerät erfüllt alle einschlägigen wesentlichen Anforderungen der Richtlinien.

Unterschrift: ______________________

Name: Michael T Merritt
Position: Präsident
Datum: XX.XX.XXXX

Bevollmächtigter Vertreter:

Eurolink (Europe) Limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Großbritannien